

- (11) JP, 53-54105 (Y2) (44) December 25, 1978 (19) JP
(21) Appl. No. 48-131084 (22) November 13, 1973
(43) Laid-Open No. 50-75722; July 2, 1975
(71) Okabe K.K. (72) Hiroto Gomi et al.
(54) Reinforced coupling

Claim: A reinforced coupling consisting of a sleeve member having more than one bolt holes along the surface and more than one bolts to be inserted through said bolt holes for temporal connection of reinforcements, characterized in that a grout material is instilled between said sleeve member and the reinforcing.

実用新案公報

昭53-54105

⑤Int. Cl.²

E 04 C 5 / 16

識別記号

⑥日本分類

86(5)D 4

庁内整理番号

④公告

昭和53年(1978)12月25日

7014-2E

(全 2 頁)

1

⑭鉄筋継手

②実 願 昭48-131084

②出 願 昭48(1973)11月13日

公 開 昭50-75722

③昭50(1975)7月2日

⑦考 案 者 五味寛人

市川市市川3の7の4

同 江良嘉之

八千代市大和田新田15高津団地 10

1街区12号棟203号室

同 阿部啓一

東京都墨田区東向島1の8の12

⑦出 願 人 岡部株式会社

東京都墨田区押上2の8の2 15

⑦代 理 人 弁理士 青柳稔

⑮実用新案登録請求の範囲

周面に沿って複数のボルト孔をもつスリーブ部材と、該ボルト孔に挿入されて被連結鉄筋を仮止めする複数のボルトからなり、該スリーブ部材と鉄筋との間にグラウト材が注入されることを特徴とする鉄筋継手。

考案の詳細な説明

本考案は、スリーブとグラウト材を用いる形式の鉄筋継手に関する。

従来、異形鉄筋等の連結には、鉄筋連結部をスリーブで囲み、スリーブと鉄筋との間にグラウト材を充填して硬化させ、こうして鉄筋を連結させる鉄筋連結方法がある。この方法の最大の欠点は、鉄筋が固定されてないと、グラウト材が硬化するまでに、位置ずれを生じて正確な連結が困難であるため、鉄筋を固定する治具が必要であることである。このため、本方法における鉄筋の連結は、作業能率が著しく悪い。

それ故本考案は、連結時に固定治具を必要とせず、かつ信頼性および作業能率の高い鉄筋継手を

2

提供しようとするものである。次に図面を参照しながら本考案の実施例を詳細に説明する。

第1図および第2図において、1および2は異形鉄筋、3は筒状体のスリーブ部材で内面に溝4と、筒状体前半部および後半部における適当位置の円周上に120°間隔であけたボルト孔5a~5c、および6a~6c(6a, 6bは第3図に示す)を有する。溝4はネジ溝、リング溝、その他凹凸のあるものならば何でもよい。7a~7cおよび8a~8cはスリーブ3にあけた孔5a~5c、および6a~6cから挿入して異形鉄筋1, 2を締めつける押しボルトである。この押しボルト7a~7c、8a~8cは、図面では3個あり、鉄筋1, 2のセンタを出すのに都合よくされている。勿論任意の複数個所、例えば2個所で締付けても固定できるので、ボルトおよびねじ孔は2個でもよく、その場合スリーブ3にあけるボルト孔は180°間隔にする。9はスリーブ3内に充填して、異形鉄筋1, 2とスリーブ3を連結するグラウト材である。このグラウト材9は硬化の速い無収縮モルタル、ポリエステル等の合成樹脂などを使用する。10は、グラウト材の漏出を防止する受け皿である。11はスリーブ3の中央部にあけたのぞき孔であり、こののぞき孔11の形は円、楕円、その他適宜の形状でよい。スリーブの側面図を第3図に示す。

次に本考案の継手の使用方法の一例を説明する。異形鉄筋1または2の一方例えば2にあらかじめ受け皿10とスリーブ3を挿入しておき、次にボルト孔6a, 6b, 6cから押しボルト8a, 8b, 8cを螺入し、異形鉄筋1を多少動けるような状態に仮止めする。その状態でのぞき孔11からスリーブ3内を目視しつつ、スリーブ3を移動させて、のぞき孔11が異形鉄筋2の突合せ端部に来るように位置合せする。位置合せした後スリーブ3と異形鉄筋2が同心状となるようにセンターを調整し、押しボルト8a, 8b, 8cを堅く

3

4

締める。次に連結しようとする他の異形鉄筋 1 を挿入、異形鉄筋 2 と突合わせる。突合せた異形鉄筋 1 を押しボルト 7 a, 7 b, 7 c でセンターがずれないように調整しながら強く押し付ける。受け皿 10 はスリーブ 3 の一端を包む状態にセットししかる後、スリーブ 3 内にグラウト材を充填する。この充填したグラウト材は受け皿 10 によって阻止されるので、流体に近いものであつてもスリーブ外に垂れ落ちることはない。このグラウト材が硬化することによつて、完全に異形鉄筋 1, 2 は密着結合される。

以上説明したように、本考案によればグラウト材が硬化するまでの固定治具が不要であり、最初

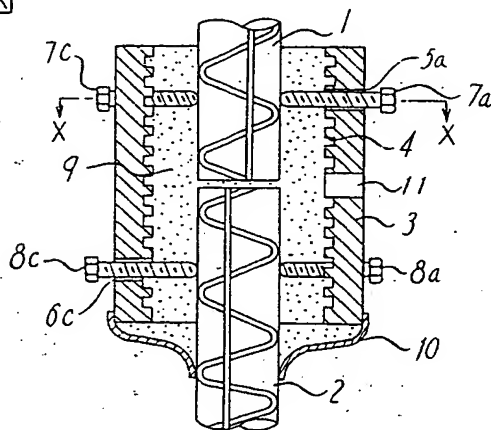
仮止め作業を各鉄筋について行い、その後グラウト材を充填して完全連結させて行けるので作業能率も大幅に増大する。

図面の簡単な説明

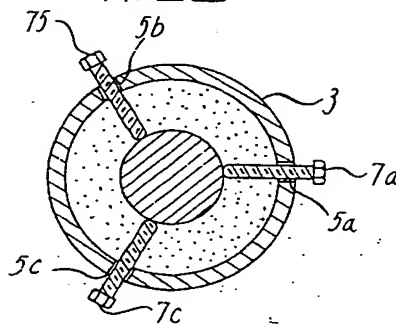
第 1 図は本考案の継手により鉄筋を連結した状態を示す断面図、第 2 図は第 1 図の X-X 線に沿う断面図である。また、第 3 図はスリーブの側面図である。

図面で、1 および 2 は異形鉄筋、3 はスリーブ、7 a ~ 7 c および 8 a ~ 8 c は押しボルト、9 はグラウト材、10 は受け皿、11 はのぞき孔である。

第 1 図



第 2 図



第 3 図

